

## MÉTIER

Le (la) tuyauteur (euse) industriel(le) réalise par pointage et/ou assemblage mécanique la fabrication d'éléments de tuyauteries (diamètres de 2 à 6 pouces environ) destinés aux raccords industriels avec les alimentations en fluide. Au préalable le (la) tuyauteur (se) industriel(le) découpe, met en forme, réalise des intersections par piquage pour former des lignes de tuyauteries réalisées généralement en atelier puis assemblées sur chantier. Il (elle) tient compte des pertes de matières notamment dans les opérations de cintrages, prend en compte les déformations qui auront lieu lors du soudage final, est amené(e) à assembler des éléments du commerce « Té, coudes, brides... », peut être amené(e) à réaliser des pentes... En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire portent sur la préparation des éléments de tuyauterie, la préfabrication et l'assemblage de lignes, le maintien du poste de travail.

Le (la) tuyauteur (euse) industriel(le) est amené(e) à travailler en atelier ou sur chantier, et ceci, sur des travaux neufs, des modifications d'installations, et des opérations de réparation ou de maintenance. Il (elle) intervient, généralement au sein d'une équipe sous la responsabilité d'une personne de qualification supérieure, à partir de dossiers techniques et d'instructions. En fin d'activité, il (elle) rend compte de son travail, transmet les consignes et informations nécessaires à la continuité de l'activité.



## PUBLIC

Toute personne souhaitant exercer le métier de Tuyauteur Industriel.



## PRÉREQUIS

Maîtrise des bases en mathématiques et français.  
Connaissances et/ou expériences en chaudronnerie ou tuyautage



## STAGIAIRES PAR SESSION

De 4 à 6 personnes



## DURÉE

420h soit 60 jours



## TARIF

Nous contacter : 05.59.14.04.44  
[afpiadour.pau@metaladour.org](mailto:afpiadour.pau@metaladour.org)



## MODALITE D'ADMISSION

Dossier de candidature  
Evaluation pré-formative  
Entretien



## MÉTHODES / MOYENS PÉDAGOGIQUES

Alternance d'apports théoriques, analyse de pratiques, échanges d'expériences.

Mise en situation professionnelle avec progression individualisée en atelier de chaudronnerie /Soudure.  
Formateurs professionnels expérimentés en Chaudronnerie, Tuyauterie et Soudure.



## ÉVALUATION DES ACQUIS

Evaluation qualitative du stage par les participants,  
Passage du CQPM Tuyauteur Industriel



## FORMALISATION DES RESULTATS

Attestation de formation  
CQPM Tuyauteur Industriel  
MQ 1991 11 69 0093R



## ELIGIBLE CPF

Code RNCP : 19459



## CAPACITÉS PROFESSIONNELLES VISÉES

Préparer la fabrication d'éléments de tuyauterie,  
Découper et ajuster des tubes,  
Mettre en forme des éléments de tuyauteries,  
Pré-fabriquer des tronçons de tuyauteries,  
Assembler des lignes de tuyauteries,  
Réaliser la maintenance de 1er Niveau du poste de travail,  
Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés...).





## CONTENU DE LA FORMATION

## DESSIN – LECTURE DE PLANS :

- Lecture et analyse de plans mécaniques,
- Compréhension et Analyse de PID,
- Désignation / Normalisation des éléments,
- Lecture et interprétation de plans isométriques,
- Représentations isométriques à partir du relevé de cotes.

## TRACAGE :

- Tracé de coudes,
- Développé de cylindres,
- Tracé de piquages sur tubes (et selles de renfort),
- Traçage sur fines et fortes épaisseurs,
- Traçage sur profilés,
- Etude, Traçage de gabarits, mannequins,
- Epure de tuyauteries.

## TECHNOLOGIE :

- Métallurgie,
- Technologie associée à la tuyauterie (Tubes et accessoires, désignation, dimensions, types...),
- Le matériel utilisé en tuyauterie,
- Le vocabulaire technique,
- Calculs : multidirectionnels, débit des tronçons (suivant encombrements des accessoires, jeu de soudage...) calculs d'angles,
- Technologie des différents procédés de soudage,
- Technologie des différents procédés de débit,
- Technologie des différentes méthodes et procédés de formage (Cintrage...),
- Approche à la réglementation en vigueur (Codeti, DESP...) ainsi que les normes en soudage.

## MISES EN SITUATION :

- Relevés de cotes,
- Lecture de plans,
- Calculs (après prise d'encombrements), Traçage,
- La préparation en amont de la fabrication (matériel inventorié conformément aux exigences techniques),
- Débit, chanfreinage, mise en forme d'éléments... ,
- Pré-fabrication des tronçons de tuyauteries comprenant piquages et supports,
- Réalisation des gabarits et mannequins nécessaires,
- Mise en œuvre des différents procédés de découpe, de mise en forme et des différents procédés de soudage (TIG, MIG, MAG, EE),
- Montage/assemblage des éléments avec ajustements et réglages dans le respect des jeux fonctionnels,
- Identification des défauts et reprises nécessaires adaptées,
- Contrôles dimensionnels, repérage et traçabilité,
- Réaliser la maintenance de 1<sup>er</sup> Niveau,
- Savoir travailler en équipe, rendre compte des travaux réalisés et savoir transmettre des informations,
- Respect de la chronologie des opérations,
- Respect des exigences qualité et consignes de sécurité.



## INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

## Pour plus d'information sur le CQPM :

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/presentation-des-certifications>



## POUR ALLER PLUS LOIN

Autres formations proposées en Intra-Inter-entreprises:

- S'initier / Se perfectionner / Se qualifier à la soudure sur procédés TIG EE MIG-MAG

ACCES AU  
PLANNING DE  
FORMATION